

特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

0	受理官庁記入欄	
0-1	国際出願番号	
0-2	国際出願日	
0-3	(受付印)	
0-4	様式-PCT/RO/101 この特許協力条約に基づく国際出願願書は、	
0-4-1	右記によって作成された。	PCT-SAFE [EASY mode] Version 3.50 (Build 0002.158)
0-5	申立て 出願人は、この国際出願が特許協力条約に従って処理されることを請求する。	
0-6	出願人によって指定された受理官庁	日本国特許庁 (RO/JP)
0-7	出願人又は代理人の書類記号	104067-WO-00
I	発明の名称	リチウム二次電池負極部材、及びその製造方法
II	出願人	
II-1	この欄に記載した者は	出願人である (applicant only)
II-2	右の指定国についての出願人である。	米国を除く全ての指定国 (all designated States except US)
II-4ja	名称	住友電気工業株式会社
II-4en	Name:	SUMITOMO ELECTRIC INDUSTRIES, LTD.
II-5ja	あて名	5410041 日本国
II-5en	Address:	大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号 5-33, Kitahama 4-chome, Chuo-ku, Osaka-shi Osaka 5410041 Japan
II-6	国籍(国名)	日本国 JP
II-7	住所(国名)	日本国 JP
II-11	出願人登録番号	000002130

特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

III-1	その他の出願人又は発明者	出願人及び発明者である (applicant and inventor) 米国のみ (US only) 太田 進啓 OTA, Nobuhiro 6640016 日本国 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目1番1号 住友電気工業株式会社 伊丹製作所内 c/o Itami Works of Sumitomo Electric Industries, Ltd. 1-1, Koyakita 1-chome, Itami-shi Hyogo 6640016 Japan 日本国 JP 日本国 JP
III-1-1	この欄に記載した者は	
III-1-2	右の指定国についての出願人である。	
III-1-4ja	氏名(姓名)	
III-1-4en	Name (LAST, First):	
III-1-5ja	あて名	
III-1-5en	Address:	
III-1-6	国籍(国名)	日本国 JP
III-1-7	住所(国名)	日本国 JP
III-2	その他の出願人又は発明者	出願人及び発明者である (applicant and inventor) 米国のみ (US only) 奥田 伸之 OKUDA, Nobuyuki 6640016 日本国 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目1番1号 住友電気工業株式会社 伊丹製作所内 c/o Itami Works of Sumitomo Electric Industries, Ltd. 1-1, Koyakita 1-chome, Itami-shi Hyogo 6640016 Japan 日本国 JP 日本国 JP
III-2-1	この欄に記載した者は	
III-2-2	右の指定国についての出願人である。	
III-2-4ja	氏名(姓名)	
III-2-4en	Name (LAST, First):	
III-2-5ja	あて名	
III-2-5en	Address:	
III-2-6	国籍(国名)	日本国 JP
III-2-7	住所(国名)	日本国 JP

特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

III-3	その他の出願人又は発明者	出願人及び発明者である (applicant and inventor) 米国のみ (US only) 植木 宏行 UEKI, Hiroyuki 6640016 日本国 兵庫県伊丹市昆陽北一丁目1番1号 住友電気工業株式会社 伊丹製作所内 c/o Itami Works of Sumitomo Electric Industries, Ltd. 1-1, Koyakita 1-chome, Itami-shi Hyogo 6640016 Japan 日本国 JP 日本国 JP
III-3-1	この欄に記載した者は	
III-3-2	右の指定国についての出願人である。	
III-3-4ja	氏名(姓名)	
III-3-4en	Name (LAST, First):	
III-3-5ja	あて名	
III-3-5en	Address:	
III-3-6	国籍(国名)	
III-3-7	住所(国名)	
III-4	その他の出願人又は発明者	
III-4-1	この欄に記載した者は	
III-4-2	右の指定国についての出願人である。	
III-4-4ja	氏名(姓名)	
III-4-4en	Name (LAST, First):	
III-4-5ja	あて名	
III-4-5en	Address:	
III-4-6	国籍(国名)	
III-4-7	住所(国名)	



特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

IV-1	代理人又は共通の代表者、通知のあて名 下記の者は国際機関において右記のごとく 出願人のために行動する。	代理人 (agent)	
IV-1-1a	氏名(姓名)	中野 稔	
IV-1-1en	Name (LAST, First):	NAKANO, Minoru	
IV-1-2a	あて名	5540024 日本国 大阪府大阪市此花区島屋一丁目1番3号 住友電気工業 株式会社内	
IV-1-2en	Address:	c/o Sumitomo Electric Industries, Ltd. 1-3, Shimaya 1-chome, konohana-ku, Osaka-shi Osaka 5540024 Japan	
IV-1-3	電話番号	06-6466-5508	
IV-1-4	ファクシミリ番号	06-6466-1270	
IV-1-6	代理人登録番号	100102691	
IV-2	その他の代理人	筆頭代理人と同じあて名を有する代理人 (additional agent(s) with the same address as first named agent)	
IV-2-1a	氏名	服部 保次(100111176); 山口 幹雄(100112117); 二島 英明(100116366)	
IV-2-1en	Name(s)	HATTORI, Yasuji(100111176); YAMAGUCHI, Mikio(100112117); NISHIMA, Hideaki(100116366)	
V	国の指定		
V-1	この願書を用いてされた国際出願は、規則 4.9(a)に基づき、国際出願の時点で拘束さ れる全てのPCT締約国を指定し、取得しうる あらゆる種類の保護を求め、及び該当する 場合には広域と国内特許の両方を求める 国際出願となる。		
VI-1	優先権主張	なし (NONE)	
VII-1	特定された国際調査機関(ISA)	日本国特許庁 (ISA/JP)	
VIII	申立て	申立て数	
VIII-1	発明者の特定に関する申立て	—	
VIII-2	出願し及び特許を与えられる国際出願日 における出願人の資格に関する申立て	—	
VIII-3	先の出願の優先権を主張する国際出願日 における出願人の資格に関する申立て	—	
VIII-4	発明者である旨の申立て(米国を指定国と する場合)	—	
VIII-5	不利にならない開示又は新規性喪失の例 外に関する申立て	—	
IX	照合欄	用紙の枚数	添付された電子データ
IX-1	願書(申立てを含む)	6	✓
IX-2	明細書	13	—
IX-3	請求の範囲	1	—
IX-4	要約	1	✓
IX-5	図面	0	—
IX-7	合計	21	

特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

	添付書類	添付	添付された電子データ
IX-8	手数料計算用紙	✓	-
IX-9	個別の委任状の原本	✓	-
IX-17	PCT-SAFE 電子出願	-	✓
IX-18	その他:	納付する手数料に相当する特許印紙を添付した書面	
IX-19	要約書とともに提示する図の番号		
IX-20	国際出願の使用言語名	日本語	
X-1	出願人、代理人又は代表者の記名押印		
X-1-1	氏名(姓名)	中野 稔	
X-1-2	署名者の氏名		
X-1-3	権限		
X-2	出願人、代理人又は代表者の記名押印		
X-2-1	氏名(姓名)	服部 保次	
X-2-2	署名者の氏名		
X-2-3	権限		
X-3	出願人、代理人又は代表者の記名押印		
X-3-1	氏名(姓名)	山口 幹雄	
X-3-2	署名者の氏名		
X-3-3	権限		
X-4	出願人、代理人又は代表者の記名押印		
X-4-1	氏名(姓名)	二島 英明	
X-4-2	署名者の氏名		
X-4-3	権限		

受理官庁記入欄

10-1	国際出願として提出された書類の実際の受理の日	
10-2	図面	
10-2-1	受理された	
10-2-2	不足図面がある	
10-3	国際出願として提出された書類を補完する書類又は図面であってその後期間内に提出されたものの実際の受理の日(訂正日)	
10-4	特許協力条約第11条(2)に基づく必要な補完の期間内の受理の日	
10-5	出願人により特定された国際調査機関	ISA/JP
10-6	調査手数料未払いにつき、国際調査機関に調査用写しを送付していない	

104067-WO-00

6/6

特許協力条約に基づく国際出願願書

原本(出願用)

国際事務局記入欄

11-1	記録原本の受理の日	
------	-----------	--

PCT手数料計算用紙(願書付属書)

原本(出願用)

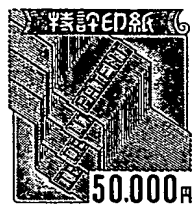
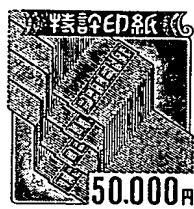
【この用紙は、国際出願の一部を構成せず、国際出願の用紙の枚数に算入しない】

0	受理官庁記入欄			
0-1	国際出願番号			
0-2	受理官庁の日付印			
0-4	様式-PCT/RO/101(付属書) このPCT手数料計算用紙は、 0-4-1 右記によって作成された。	PCT-SAFE [EASY mode] Version 3.50 (Build 0002.158)		
0-9	出願人又は代理人の書類記号	104067-WO-00		
2	出願人	住友電気工業株式会社		
12	所定の手数料の計算	金額/係数	小計 (JPY)	
12-1	送付手数料 T	⇒	13000	
12-2-1	調査手数料 S	⇒	97000	
12-2-2	国際調査機関	JP		
12-3	国際出願手数料 (最初の30枚まで) i1	116000		
12-4	30枚を越える用紙の枚数	0		
12-5	用紙1枚の手数料 (X)	0		
12-6	合計の手数料 i2	0		
12-7	i1 + i2 = i	116000		
12-12	EASYによる減額 R	-8300		
12-13	国際出願手数料の合計 (i-R) I	⇒	107700	
12-17	納付するべき手数料の合計 (T+S+I+P)	⇒	217700	
12-19	支払方法	送付手数料：特許印紙 調査手数料：特許印紙 国際出願手数料：銀行口座への振込み		
出願人による言及				
13-1-1	出願人による言及	弁理士 中野 稔 弁理士 服部 保次 弁理士 山口 幹雄 弁理士 二島 英明		

PCT

原本(出願用)

13-1-1	出願人による言及	弁理士 中野 稔 弁理士 服部 保次 弁理士 山口 幹雄 弁理士 二島 英明
13-2-3	チェック結果 氏名(名称)	Green? 出願人 1: 電話番号が記入されていません。
	チェック結果 氏名(名称)	Green? 出願人 1: ファクシミリ番号が記入されていません。
13-2-4	チェック結果 優先権	Green? 優先権の主張が一つもなされていませんが、よろしいですか?
13-2-7	チェック結果 内訳	Green? 国際出願に図面が含まれていませんが、よろしいですか?
13-2-10	チェック結果 注釈	Green? 願書に表示しなければならない通常の項目はすべて他のPCT-EASYの機能で入力することができます。言及を用いた表示の有効性について確認してください。



送付手数料・調査手数料

110,000円

委任状

平成16年3月19日

私儀 弁理士中野稔、同服部保次、同山口幹雄、同二島英明を代理人と定めて下記の権限を委任します。

1. 特許協力条約に基づく国際出願に関する一切の件
2. 上記出願および指定国の指定を取り下げる件
3. 上記出願についての国際予備審査の請求に関する一切の件並びに請求及び選択国の選択を取り下げる件

あて名
名 称
代表者

日本国大阪府大阪市中央区北浜四丁目5番33号
住友電気工業株式会社
岡山 紀男



委任状

平成 16 年 3 月 19 日

私儀 弁理士中野稔、同服部保次、同山口幹雄、同二島英明を代理人と定めて下記の権限を委任します。

1. 特許協力条約に基づく国際出願に関する一切の件
2. 上記出願および指定国の指定を取り下げる件
3. 上記出願についての国際予備審査の請求に関する一切の件並びに請求及び選択国の選択を取り下げる件

あて名 日本国兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号
住友電気工業株式会社 伊丹製作所内
氏 名 太 田 進 啓



あて名 日本国兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号
住友電気工業株式会社 伊丹製作所内
氏 名 奥 田 伸 之



あて名 日本国兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号
住友電気工業株式会社 伊丹製作所内
氏 名 植 木 宏 行



あて名 日本国兵庫県伊丹市昆陽北一丁目 1 番 1 号
住友電気工業株式会社 伊丹製作所内
氏 名 井 原 寛 彦



明細書

リチウム二次電池負極部材、及びその製造方法

技術分野

- 5 本発明は、高性能の固体電解質を使用した高容量、高安全性を実現するリチウム二次電池負極部材、及びその製造方法、並びにリチウム二次電池に関するものである。

背景技術

- 10 リンを成分とするリチウムイオン伝導性の無機固体電解質に関しては多く知られており、例えば、特公平5-48582号公報及びJohn H.KENNEDY、外2名、「IONICALLY CONDUCTIVE SULFIDE-BASED LITHIUM GLASSES」, Journal of Non-Crystalline Solids 123(1990), p. 328-338に、 $\text{Li}_2\text{S}-\text{P}_2\text{S}_5$ 組成の非晶質固体電解質の特性が示されている。

- 15 さらに、リチウムイオンを伝導させる非晶質無機固体電解質において、以下に示す様に、硫化物を主成分とする無機固体電解質に酸素化合物を添加する事により、リチウムイオン伝導特性が向上する事が開示されている。

- これらの無機固体電解質の製法は、熔融体の急凝固、あるいは粉体をボールミル等で混合反応させるメカニカルミリング法によっており、形態としては、主に粉末、及び粉末を固めたディスク状、あるいは急凝固させた塊状、フレーク状となっている。
- 20

- 特開平4-202024号公報には、酸素化合物混合の硫化物系高リチウムイオン伝導性の固体電解質が開示されている。この文献の特許請求の範囲には、 $\text{Li}_2\text{S}-\text{P}_2\text{S}_5$ 系硫化物に加える酸素含有リチウム化合物として Li_2O 、 LiOH が示されているが、実施例においても酸素含有リチウム化合物の添加量は規定されていない。
- 25

特許第3343936号公報の実施例3には、 $\text{Li}_2\text{S}-\text{P}_2\text{S}_5$ 系硫化物に Li_3PO_4 を添加する事が開示されている。この実施例において、 Li_3PO_4 を3モル%添加（酸素含有量2.7原子%）する事により、イオン伝導度、および耐電圧性が

向上する事が示されている。

特開 2001-250580 号公報の特許請求の範囲では、 $a\text{Li}_3\text{PO}_4 - b\text{Li}_2\text{S} - c\text{P}_2\text{S}_5$ 組成の非晶質リチウムイオン伝導性固体電解質が開示され、 $a < 0.3$ 、かつ $b > 0.3$ 、かつ $c > 0.2$ の組成範囲を規定している。

- 5 米田、外 2 名、「 $\text{Li}_2\text{O} - \text{Li}_2\text{S} - \text{P}_2\text{S}_5$ 系非晶質材料におけるリチウムイオン伝導特性と混合アニオン効果」, 第 28 回固体イオニクス討論会講演要旨集 (2002 年 11 月), p. 24-25 においては、 $\text{Li}_2\text{O} - \text{Li}_2\text{S} - \text{P}_2\text{S}_5$ 組成が示され、酸素含有量 1.9 原子% の時、イオン伝導度が最も高くなるとしている。

- 一方、リンを主成分とする結晶固体電解質に関しては酸素含有についての報告は
 10 なく、例えば特開 2001-250580 号公報および濱、外 4 名、「新規な $\text{Li}_2\text{S} - \text{P}_2\text{S}_5$ 系ガラスセラミックスの合成と高リチウムイオン伝導性」, 第 26 回固体イオニクス討論会講演要旨集 (2000 年 11 月), p. 174-175 には、 $\text{Li}_2\text{S} - \text{P}_2\text{S}_5$ 組成非晶質粉末を加熱して結晶化させる事について示されており、
 15 また、村山、外 4 名、「新規 LiPS 系チオリシコンの合成と物性、構造」, 第 28 回固体イオニクス討論会講演要旨集, p. 178-179 には、 $\text{Li}_{3+5x}\text{P}_{1-x}\text{S}_4$ ($0 \leq x < 0.3$) 組成の粉末ペレット状結晶質固体電解質が示されている。

- 他方、リチウム二次電池の高容量化を実現する手法として、リチウム金属を負極に用いる事が試みられているが、充放電時に電池内に含まれる有機電解液との反応により、リチウム金属のデンドライト成長が負極上に起こり、正極との内部短絡を
 20 引き起こし、最終的には爆発に至る危険性を有している。また、このデンドライト成長は、充放電容量低下の一因と考えられている。

- デンドライト成長を抑制する手法の一つとして、リチウム金属表面上にポリマー膜を形成することや、フッ化物膜、炭酸化合物膜、酸化物膜 (米国特許第 5, 314, 765 号明細書のクレーム 1)、及び硫化物膜 (米国特許第 6, 025, 094 号明細書のクレーム 4、特開 2000-340257 号公報の請求項 7、特開 2002-329524 号公報の請求項 1~3、9) 等の無機膜を形成することが開示されている。

特に、特開 2000-340257 号公報、特開 2002-329524 号公報においては、硫化物系固体電解質に酸素が含有されている事が開示されている。

発明の開示

リチウム二次電池に使用する固体電解質に要求される特性として、リチウムイオン伝導度が高い事、電子伝導性が低い事、及び耐電圧特性が良い事がある。さらに、固体電解質をリチウム金属上に形成する事に関係して、リチウム金属に対して安定である事、固体電解質保護膜とリチウム金属との界面の密着性、及び有機電解液に対する安定性が要求されている。特に、リチウム金属表面の保護膜として固体電解質を使用する場合、その固体電解質がリチウム金属と反応しない事が必要で、リチウム金属により還元分解されない事が重要となっている。

リチウムイオン伝導性に関しては、少なくとも 10^{-4} S/cm 以上の高イオン伝導性が必要と考えられる。有機電解液は、通常 10^{-3} S/cm 台のイオン伝導度を有しているが、リチウムイオンの輸率は $0.2 \sim 0.3$ 程度とされており、実際のリチウムイオン伝導度は 10^{-4} S/cm 台になる。そのため、リチウム金属上の保護膜としては 10^{-4} S/cm 台以上のイオン伝導度があれば、イオンの流れを妨げる事はないと考えられる。

また、電子伝導性に関しては、イオン伝導性に対して4桁以上低い事が必要と考えられ、 10^{-8} S/cm 以下の低電子伝導体である事が望ましい。電子伝導性が高くなると、固体電解質膜表面にリチウム金属が析出する様になる。

耐電圧性に関しては、4V印加で分解されない事が必要となっている。

特に、リチウム金属等の負極活物質の還元性に対して安定で、還元分解が起きにくく、電子伝導性が生じない事あるいは増大しない事が必要となっている。

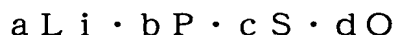
本発明は、上記固体電解質に要求される特性を満足し、リチウム金属負極からのデンドライトの発生による短絡を抑制し、エネルギー密度が高く、充放電サイクル特性に優れた安定性、安全性の高いリチウム二次電池を提供することを目的とする。

上記課題について鋭意検討した結果、固体電解質の組成において、リチウム、リン、イオウ、及び酸素の元素より構成され、かつ酸素含有量が制御される事により、上記課題が解決されることを見出した。

即ち、本発明は以下のとおりである。

(1) 基材上に、リチウム金属膜、及び無機固体電解質膜が積層して形成されているリチウム二次電池負極部材において、無機固体電解質膜がリチウム、リン、イオウ

ウ、酸素を含有し、下記の組成式で表され、



(Li ; リチウム、P ; リン、S ; イオウ、O ; 酸素)

各元素の組成範囲が、

$$0.20 \leq a \leq 0.45$$

$$0.10 \leq b \leq 0.20$$

$$0.35 \leq c \leq 0.60$$

$$0.03 \leq d \leq 0.13$$

$$(a + b + c + d = 1)$$

10 である事を特徴とするリチウム二次電池負極部材。

(2) 前記リチウム金属膜が酸素を含有し、該酸素の含有量が1原子%以上、10原子%以下である事を特徴とする前記(1)に記載のリチウム二次電池負極部材。

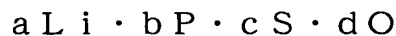
(3) 前記リチウム金属膜と前記無機固体電解質膜の界面に酸素含有量が10原子%以上、55原子%以下であるリチウム金属膜層が存在する事を特徴とする前記

15 (1) 又は(2)に記載のリチウム二次電池負極部材。

(4) 前記(1)～(3)のいずれかに記載のリチウム二次電池負極部材の製造方法において、前記リチウム金属膜、及び無機固体電解質膜を気相法によって形成し、該気相法が、蒸着法、イオンプレーティング法、スパッタリング法又はレーザアブレーション法である事を特徴とするリチウム二次電池負極部材の製造方法。

20 (5) 前記(1)～(3)のいずれかに記載のリチウム二次電池負極部材を使用する事を特徴とするリチウム二次電池。

本発明のリチウム二次電池負極部材は、無機固体電解質がリチウム、リン、イオウ、酸素を含有し、下記組成式において、



25 (Li ; リチウム、P ; リン、S ; イオウ、O ; 酸素)

各元素の組成範囲が、

$$0.20 \leq a \leq 0.45$$

$$0.10 \leq b \leq 0.20$$

$$0.35 \leq c \leq 0.60$$

$$0.03 \leq d \leq 0.13$$

$$(a + b + c + d = 1)$$

である事が必要である。

- すなわち、リンを成分として含有する硫化物系リチウム無機固体電解質において、
5 酸素含有量を3原子%以上13原子%以下とする事により、 10^{-4} S/cm 台以上の高イオン伝導性を確保しつつ、耐電圧性、低電子伝導性に加え、リチウム金属との反応抑制を実現でき、固体電解質膜の被覆効果を安定なものとする事が可能となる。

- さらに、無機固体電解質膜の下に形成されているリチウム金属膜の酸素含有量も
10 無機固体電解質膜の耐還元分解性に影響を与える。リチウム金属膜の酸素含有量を増加する事により、その上に形成される無機固体電解質膜の安定性を向上させる事ができる。すなわち、リチウム金属膜中の酸素含有量が多くなるに従い、その上に形成される無機固体電解質膜の安定性は増し、無機固体電解質膜中の酸素含有量は少なくて済み、リチウム金属膜中の酸素含有量を制御する事により、無機固体電解
15 質の還元分解の抑制効果を向上させる事ができる。ここで、リチウム金属膜中の酸素含有量は、1原子%以上、10原子%以下にする事が好ましい。さらに好ましくは1原子%以上、5原子%以下である。

- リチウム金属中の酸素含有量が1原子%未満の場合には、リチウム金属の還元力が強まり、無機固体電解質膜の耐還元性を増す為に不必要に酸素含有量を増加させ
20 なければならなくなる。また、リチウム金属膜中の酸素含有量が10原子%を超える様になると、リチウム二次電池の負極としての性能に悪影響を及ぼす。5原子%から10原子%の領域でも実用に問題はないが、5原子%以下の領域では電池性能の安定性が一層高まる。

- 一方、リチウム金属膜と無機固体電解質膜の界面においては、一定の厚みで、5
25 5原子%以下を限度として酸素含有量の多いリチウム金属膜層が形成されていても良い。ただし、この厚みは $0.5 \mu\text{m}$ 以下が好ましく、より好ましくは $0.3 \mu\text{m}$ 以下である。

酸素、および構成元素の分析は、X線光電子分光分析法(XPS)により分析する事ができる。特に、分析室の到達真空度が高い分析装置である事が必要で、1.

33×10⁻⁹hPa以下である事が好ましい。このようなXPS分析装置としては、たとえばファイ社製ESCA5400MCが挙げられる。なお、厚みの深さ方向の分析は分析装置に付設されているアルゴンイオンビームスパッタ装置でエッチングしながら分析する事で達成されるが、そのエッチング速度はSiO₂をエッチングしたときの速度で換算できる。すなわち、ある一定のエッチング条件で、ある一定の時間エッチングした場合の深さは対象となる元素により異なるが、一律にSiO₂での深さとする事で一応の目安とする事ができ、本発明においてもこの手法に拠っている。

リチウム金属膜、および無機固体電解質膜の積層構造を作製する方法としては、気相法による事ができる。気相法としては、蒸着法、イオンプレーティング法、スパッタリング法、レーザアブレーション法が挙げられる。これら気相法においては、気相中酸素ガス分圧制御や、原料中の酸素量の制御により、リチウム金属膜中、および無機固体電解質膜中の酸素含有量の制御が比較的容易となる。また、厚み方向の酸素含有量の制御も可能となる。さらに、全ての構成元素が一旦気相を経て成膜される為、酸素原子を比較的均一にリチウム金属膜中、および無機固体電解質膜中に分散させる事が可能となると考えられ、特性のバラツキの安定化を図る事ができる。加えて、無機固体電解質膜の作製にあっては、液体急冷法等の様に、液体状態から固体状態への変化を利用した手法とは異なり、気相法では気体状態から固体状態への変化過程を使用しているため、非晶質度も上げる事ができ、非晶質形成組成範囲も広くする事ができる。

発明を実施するための最良の形態

以下本発明を実施例によってさらに詳しく説明する。

以下に記載した製造例1、2、3に示す様に、無機固体電解質膜の組成、リチウム金属膜の形成、および酸素含有量の制御を検討し、いずれの場合も問題なくできる事を確認した。

(製造例1) (固体電解質膜の形成)

下記に示す手順で、リチウム(Li)－リン(P)－イオウ(S)－酸素(O)組成の無機固体電解質膜をレーザアブレーション法によりガラス基材上に形成し

た。

露点が -80°C のアルゴンガスが充填されているグローブボックス内で、硫化リチウム (Li_2S)、五硫化リン (P_2S_5)、五酸化リン (P_2O_5) を混合し、さらに混合粉末を金型に入れて加圧してペレット状のターゲットを作製した。

- 5 大気に暴露しない様にして、ターゲットをグローブボックス内より成膜装置内に移して設置し、レーザ光をターゲット上に集光して原料を気化させてガラス製基材上に成膜した。基材は特に加熱しなかった。

成膜後、ファイ社製 E S C A 5 4 0 0 M C で膜組成の分析を行った結果、リチウム (Li) - リン (P) - イオウ (S) - 酸素 (O) 組成は、各々 26 原子%、13 原子%、54 原子%、7 原子%であった。

成膜後の試料をガラス基材ごと破断し、その断面を走査型電子顕微鏡 (SEM) で観察したところ、固体電解質の膜厚は $0.5\ \mu\text{m}$ であった。

- 15 ガラス基材上に形成した無機固体電解質膜上に金櫛形電極を形成し、複素インピーダンス法にて無機固体電解質膜のイオン伝導度を室温から 170°C まで温度を変えて測定した。 170°C アニール後のイオン伝導特性は、 25°C でのイオン伝導度が $1.3 \times 10^{-4}\ \text{S}/\text{cm}$ 、活性化エネルギーが $38\ \text{kJ}/\text{mol}$ となった。

(製造例 2) (固体電解質膜の形成)

- 20 下記に示す手順で、リチウム (Li) - リン (P) - イオウ (S) - 酸素 (O) 組成の無機固体電解質膜をレーザアブレーション法によりガラス基材上に形成した。

露点が -80°C のアルゴンガスが充填されているグローブボックス内で、硫化リチウム (Li_2S)、五硫化リン (P_2S_5) を混合し、さらに混合粉末を金型に入れて加圧してペレット状のターゲットを作製した。

- 25 大気に暴露しない様にして、ターゲットをグローブボックス内より成膜装置内に移して設置し、レーザ光をターゲット上に集光して原料を気化させてガラス製基材上に成膜した。その際、成膜の雰囲気ガスとして酸素が混入したアルゴンガスを使用した。また、基材は特に加熱しなかった。

成膜後、ファイ社製 E S C A 5 4 0 0 M C で膜組成の分析を行った結果、リチウム (Li) - リン (P) - イオウ (S) - 酸素 (O) 組成は、各々 26 原子%、1

5 原子%、5 5 原子%、4 原子%であった。

成膜後の試料をガラス基材ごと破断し、その断面を走査型電子顕微鏡（SEM）で観察したところ、無機固体電解質の膜厚は0.5 μm であった。

- 5 ガラス基材上に形成した無機固体電解質膜上に金櫛形電極を形成し、複素インピーダンス法にて無機固体電解質膜のイオン伝導度を室温から170℃まで温度を変えて測定した。170℃アニール後のイオン伝導特性は、25℃でのイオン伝導度が $4 \times 10^{-4} \text{ S/cm}$ 、活性化エネルギーが36 kJ/molとなった。

成膜の手法としては、スパッタリング法、蒸着法、イオンプレーティング法で行っても同じ結果を得る事ができた。

10 （製造例3）（リチウム金属膜の形成）

下記に示す手順で、銅箔上にリチウム金属膜を形成した。

真空蒸着装置内の基板冷却機構つき支持台に銅箔基材を固定した。原料となるリチウム金属片を加熱容器内に入れ、蒸着装置内を真空引きした。微量酸素を導入し、加熱容器を加熱してリチウムを成膜した。

- 15 成膜後、ファイ社製ESCA5400MCで酸素の深さ方向の分析を行った結果、表面は52原子%であったが、0.46 μm の深さになると5原子%となった。表面の酸素は、試料取り扱いの段階で表面が酸化された事による。この表面の酸化層は、無機固体電解質成膜前にイオンボンバード処理により除去が可能である。

（実施例1）

- 20 厚さが10 μm の圧延銅箔を基材として使用し、その上に製造例3と同様にして蒸着法によりリチウム金属膜を形成した。リチウム金属膜の膜厚は5 μm であった。膜厚の測定は触針式段差計により測定した。さらに、製造例1と同様にして、リチウム（Li）－リン（P）－イオウ（S）－酸素（O）組成の無機固体電解質膜を、レーザアブレーション法により、0.5 μm 厚にリチウム金属膜を形成した基材上
- 25 にイオンボンバード処理後、成膜した。無機固体電解質膜は無色透明で、試料の色調は下地のリチウム金属色となっていた。これらの一連の作製工程は、乾燥アルゴンガス雰囲気内で行った。

無機固体電解質膜の組成は、X線光電子分光分析法（XPS）により分析した。分析装置にはファイ社製ESCA5400MCを使用した。所定の容器を使用し

て、試料が大気に触れる事なく分析装置内に設置した。その結果、作製直後の無機固体電解質膜の組成は、Li ; 26 原子%、P ; 15 原子%、S ; 55 原子%、O ; 4 原子%であった。

また、深さ方向のプロファイルでは、無機固体電解質層を越えたところから、深
5 さと共にLi量が増加し、他元素は減少した。そして、PおよびSが検出されなくなった点でのO含有量は3 原子%であった。

試料作製後、乾燥アルゴンガス内に保管し、経時安定性を調査した。作製後3ヶ月経過した段階では、無機固体電解質膜の透明性は変化なく、試料の色調にも変化はなかった。また、その無機固体電解質膜の組成をXPSにより分析したが、作製
10 直後と比較して変化していなかった。

(実施例2)

実施例1の方法でリチウム金属膜、および無機固体電解質膜を形成した後、さらに無機固体電解質膜上に金電極を蒸着法によりマスク形成した。

金電極を形成した試料の直流抵抗を測定した。測定は、金プローブを金電極に接
15 触させ、銅箔との間にて行ったが、金電極側をマイナスにした時には、無機固体電解質膜中をリチウムイオンがリチウム金属側から金電極側へ流れ、リチウムイオン伝導に基づく抵抗値が測定される。一方、金電極側をプラスにした場合には、金電極側から伝導するリチウムイオンは存在しないので、無機固体電解質膜の電子伝導度が測定される。その結果、イオン伝導方向の測定で5 Ω 、電子伝導方向の測定で
20 は1 M Ω の値を示した。さらに、経時変化を計測する目的で3ヶ月後に再測定を行ったが、同じ値を示した。なお、これらの一連の作製工程は、乾燥アルゴンガス雰囲気内で行った。

(実施例3)

厚さが10 μm の圧延銅箔を基材として使用し、その上に製造例3と同様にして
25 蒸着法によりリチウム金属膜を形成した。リチウム金属膜の膜厚は5 μm であった。膜厚の測定は触針式段差計により測定した。さらに、さらに、製造例2と同様にして、リチウム(Li)－リン(P)－イオウ(S)－酸素(O)組成の無機固体電解質膜を、レーザアブレーション法により、0.5 μm 厚にリチウム金属膜形成基材上に成膜した。無機固体電解質膜は無色透明で、試料の色調は下地のリチウム金

属色となっていた。これらの一連の作製工程は、乾燥アルゴンガス雰囲気内で行った。

無機固体電解質膜の組成は、X線光電子分光分析法（XPS）により分析した。分析装置にはファイ社製ESCA5400MCを使用した。所定の容器を使用し、試料が大気に触れる事なく分析装置内に設置した。その結果、作製直後の無機固体電解質膜の組成は、Li；29原子%、P；13原子%、S；53原子%、O；5原子%であった。

また、深さ方向のプロファイルでは、無機固体電解質層を越えたところから、O含有量は増加して最大52原子%になり、さらに深さと共に、O含有量は減少し、Li量は増加した。O含有量が10原子%以上に増加した層の厚みは0.23 μm であった。そして、PおよびSが検出されなくなった点でのO含有量は1原子%になった。

試料作製後、乾燥アルゴンガス内に保管し、経時安定性を調査した。作製後 3 ヶ月経過した段階では、無機固体電解質膜の透明性は変化なく、試料の色調にも変化はなかった。また、その無機固体電解質膜の組成を X P S により分析したが、作製直後と比較して変化していなかった。

(实施例 4)

実施例 1 で作製した試料を 15 mm 径に打ち抜いて負極とした。

正極は、活物質となる LiCoO_2 粒子、電子伝導性を付与する炭素粒子、及び
20 ポリフッ化ピニリデンを有機溶媒と共に混合し、アルミニウム箔上に塗布して作製
した。正極の厚みは $100\text{ }\mu\text{m}$ で、 $3\text{ mA}\cdot\text{h}$ (ミリアンペア・時) / cm^2 (平
方センチメートル) の容量密度で、正極の直径は 15 mm であり、総容量は 5.3
 $\text{mA}\cdot\text{h}$ であった。

露点 -80°C 以下のアルゴンガス雰囲気下、負極、セパレータ（多孔質ポリマーフィルム）、及び正極を、コイン型セル内にて設置し、さらにエチレンカーボネートとプロピレンカーボネートの混合溶液に電解塩として1モル%の LiPF_6 を溶解させた有機電解液を滴下して、リチウム二次電池を作製した。

充放電のサイクル実験は、2.7 mAの定電流条件で、充電4.2 V、放電3.0 Vの間で行った。その結果500サイクル後においても、内部短絡は起こさず、

容量の低下も見られなかった。

充放電サイクル実験後、コインセルを分解し、負極を取り出して、走査型電子顕微鏡（SEM）観察、及びエネルギー分散X線分析（EDX）を行った。リチウム金属のデンドライト成長は見られず、負極表面に無機固体電解質層が保持されていることが観察された。

（実施例 5）

実施例 3 で作製した試料を 15 mm 径に打ち抜いて負極とした。

正極は、活物質となる LiCoO_2 粒子、電子伝導性を付与する炭素粒子、及びポリフッ化ビニリデンを有機溶媒と共に混合し、アルミニウム箔上に塗布して作製した。正極の厚みは $100\text{ }\mu\text{m}$ で、 $3\text{ mA}\cdot\text{h}$ （ミリアンペア・時）/ cm^2 （平方センチメートル）の容量密度で、正極の直径は 15 mm であり、総容量は $5.3\text{ mA}\cdot\text{h}$ であった。

露点 -80°C 以下のアルゴンガス雰囲気下、負極、セパレータ（多孔質ポリマーフィルム）、及び正極を、コイン型セル内にて設置し、さらにエチレンカーボネートとプロピレンカーボネートの混合溶液に電解塩として 1 モル%の LiPF_6 を溶解させた有機電解液を滴下して、リチウム二次電池を作製した。

充放電のサイクル実験は、 2.7 mA の定電流条件で、充電 4.2 V 、放電 3.0 V の間で行った。その結果 500 サイクル後においても、内部短絡は起こさず、容量の低下も見られなかった。

充放電サイクル実験後、コインセルを分解し、負極を取り出して、走査型電子顕微鏡（SEM）観察、及びエネルギー分散X線分析（EDX）を行った。リチウム金属のデンドライト成長は見られず、負極表面に無機固体電解質層が保持されていることが観察された。

（実施例 6）～（実施例 12）

実施例 4 と同様の構成で、無機固体電解質膜の組成を変えたリチウム二次電池を作製し、その特性を調査した。その結果を、表 1 に示す。なお、本実施例では無機固体電解質膜の成膜はレーザアブレーション法にて実施しているが、これに限定されるものではなく、真空蒸着法、RF スパッタ法等の他手法によっても作製可能である。

表 1

実施例	固体電解質膜組成 (XPS分析値)				試験結果						
	Li	P	S	O	色 調 変化 (3ヶ月 後)	直流抵抗値(Ω)			複素インピーダンス 法イオン伝導度 (170°Cアニール)		充放電サ イクル
						イオン伝 導側	電 子 伝 導側	経 時 変 化 (3ヶ 月後)	S/cm	kJ/モル	
6	41	11	35	13	なし	15	1M	なし	1.0×10^{-4}	40	500 以上
7	26	13	52	9	なし	10	1M	なし	1.1×10^{-4}	39	500 以上
8	26	13	54	7	なし	8	1M	なし	1.3×10^{-4}	38	500 以上
9	26	15	55	4	なし	5	1M	なし	3.0×10^{-4}	36	500 以上
10	20	20	57	3	なし	4	1M	なし	3.0×10^{-4}	36	500 以上
11	45	10	42	3	なし	3	1M	なし	5.0×10^{-4}	35	500 以上
12	23	14	60	3	なし	4	1M	なし	4.0×10^{-4}	36	500 以上

(比較例 1、2)

- 比較例として、実施例 4 と同様の構成で、本発明の範囲からはずれた無機固体電
 5 解質の組成でリチウム二次電池を作製し、その電池の特性を調査した。その結果を
 表 2 に示す。また、比較例 1 で示した試料の 1 ヶ月後の変質状況を表 3 に示す。

比較例 1 においては、酸素含有量が低く、無機固体電解質膜の経時安定性がない
 為、電池性能は低いものとなっている。また、比較例 2 では、酸素含有量が多すぎ
 る為イオン伝導度が低くなり、その為電池性能は十分なものとなっていない。

10

表 2

比較例	固体電解質膜組成 (XPS分析値)				試験結果						
	Li	P	S	O	色 調 変化 (3ヶ月 後)	直流抵抗値(Ω)			複素インピーダンス 法イオン伝導度 (170°Cアニール)		充放電サ イクル
						イオン伝 導側	電 子 伝 導側	経 時 変 化 (3ヶ 月後)	S/cm	kJ/モル	
1	26	15	57	2	あり	3	1M	あり	5×10^{-4}	35	150
2	21	13	41	15	なし	100	1M	なし	2×10^{-5}	51	200

表 3

比較例	固体電解質膜組成 (3ヶ月後) (XPS分析値)				試験結果		
	Li	P	S	O	色調 (3ヶ月後)	直流抵抗値(Ω) (1ヶ月後)	
						イオン伝導側	電子伝導側
1	65	5	28	2	黒色化、緑色化 不透明化	1000	1M

(比較例 3、4)

比較例として、実施例 4 と同様の構成で、本発明の範囲からはずれた酸素含有量のリチウム金属膜を形成して、その電池のサイクル特性を調査した。その結果を表 4 に示す。

比較例 3 においては、酸素含有量が低く、無機固体電解質膜の経時安定性がない為、電池性能は低いものとなっている。また、比較例 4 では、酸素含有量が多すぎる為、電池性能は十分なものとなっていない。

10

表 4

比較例	固体電解質膜組成 (XPS分析値)				リチウム金属 (XPS分析値)	試験結果	
	Li	P	S	O	O	色調 (1ヶ月後)	充放電サイクル
3	28	15	55	2	<0.5	あり	150
4	28	15	55	2	11	なし	100

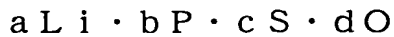
産業上の利用可能性

以上のように本発明によれば、リチウム金属負極からのデンドライトの発生による短絡を抑制し、エネルギー密度が高く、充放電サイクル特性に優れた安定性、安全性の高いリチウム二次電池が得られる。

15

請求の範囲

1. 基材上に、リチウム金属膜、及び無機固体電解質膜が積層して形成されている
リチウム二次電池負極部材において、無機固体電解質膜がリチウム、リン、イオウ、
5 酸素を含有し、下記の組成式で表され、



(Li ; リチウム、P ; リン、S ; イオウ、O ; 酸素)

各元素の組成範囲が、

$$0.20 \leq a \leq 0.45$$

10 $0.10 \leq b \leq 0.20$

$$0.35 \leq c \leq 0.60$$

$$0.03 \leq d \leq 0.13$$

$$(a + b + c + d = 1)$$

である事の特徴とするリチウム二次電池負極部材。

- 15 2. 前記リチウム金属膜が酸素を含有し、該酸素の含有量が1原子%以上、10原子%以下である事の特徴とする請求項1に記載のリチウム二次電池負極部材。

3. 前記リチウム金属膜と前記無機固体電解質膜の界面に酸素含有量が10原子%以上、55原子%以下であるリチウム金属膜層が存在する事の特徴とする請求項1又は2に記載のリチウム二次電池負極部材。

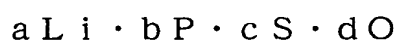
- 20 4. 請求項1～3のいずれかに記載のリチウム二次電池負極部材の製造方法において、前記リチウム金属膜、及び無機固体電解質膜を気相法によって形成し、該気相法が、蒸着法、イオンプレーティング法、スパッタリング法又はレーザアブレーション法である事の特徴とするリチウム二次電池負極部材の製造方法。

- 25 5. 請求項1～3のいずれかに記載のリチウム二次電池負極部材を使用する事の特徴とするリチウム二次電池。

要約書

- リチウム金属負極からのデンドライトの発生による短絡を抑制し、エネルギー密度が高く、充放電サイクル特性に優れた安定性、安全性の高いリチウム二次電池を提供する。

基材上に、リチウム金属膜、及び無機固体電解質膜が積層して形成されているリチウム二次電池負極部材において、無機固体電解質がリチウム、リン、イオウ、酸素を含有し、下記の組成式で表され、



- (Li ; リチウム、P ; リン、S ; イオウ、O ; 酸素)

各元素の組成範囲が、

$$0.20 \leq a \leq 0.45$$

$$0.10 \leq b \leq 0.20$$

$$0.35 \leq c \leq 0.60$$

$$0.03 \leq d \leq 0.13$$

$$(a + b + c + d = 1)$$

である事の特徴とするリチウム二次電池負極部材。